

Los compresores de gas de la familia C45 de Solar® están diseñados para ser usados junto con turbinas de gas *Taurus*™ 70, *Mars*® 90, *Mars* 100 y *Titan*™ 130. Estos compresores combinan la alta eficiencia y amplia gama de flujo con un diseño resistente de fácil reconfiguración de etapas.

Los compresores de gas C16 combinan tecnología de punta con la experiencia y confiabilidad que representa el haber construido e instalado más de 5000 compresores. Estos compresores se diseñan de conformidad con la norma API 617, requerida para poder operar en los inclementes entornos y condiciones de funcionamiento que puede encontrar esta maquinaria.



dsc45\_001

**Compresor de gas C45**



dsc45\_002

**Rotor C45 característico**

### Pesos y dimensiones típicos

Longitud	1.4 - 1.9 m (4' 8" - 6' 4")
Altura	1.9 m (6' 3")
Anchura	2.4 m (8' 0")
Peso	21 722 - 27 216 kg (48,000 - 60,000 lb)

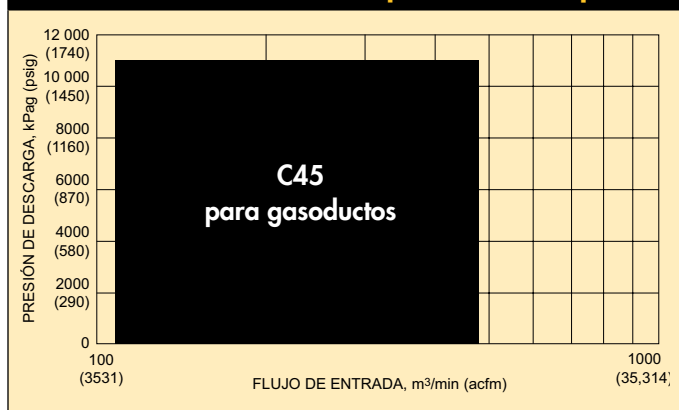
### Características principales

Número de etapas	1 - 3
Sellos	Secos de gas en tándem
Cojinetes	De muñón: zapata basculante De empuje: compensación automática, zapata basculante
Bridas de entrada/descarga	24/24 pulg. Clase 900
Eficacia %	>88% isentrópica
Velocidad máxima	12,000 rpm
Flujo máximo	481 m <sup>3</sup> /min (17,000 acfm)
Máxima altura de carga total	108 kJ/kg (36,000 ft-lbf/lb <sub>m</sub> )
Máxima presión del revestimiento	11 030 kPag (1600 psig)
Par de torsión máximo	20 900 Nm (185,000 lb <sub>f</sub> -pulg.)
Instrumentación	Equipado con instrumentos de monitoreo de vibraciones, temperatura y presión según la norma API 617
Límites de vibración	Cumple con la norma API 617

### Materiales

Impulsor	15-5 PH
Carcasa	ASTM A216 GR WCC
Diafragma/álabe director	ASTM A36/ASTM A516 Gr 70
Espaciador del rotor	AISI 410
Ejes cortos	AISI 4140
Sellos de laberinto	Metal antifricción reforzado en acero

### Gama de funcionamiento (presión vs. flujo)



dsc45\_003-es